Sun Special®
Qualidade e Tecnologia

MANUAL DE INSTRUÇÕES

MÁQUINA DE COSTURA INDUSTRIAL

RETA ELETRÔNICA DIRECT-DRIVE

SS9000S-7-Y

Sun Special®
Sun Special®
Sun Special®

www.sunspecial.net.br

Lubrificação

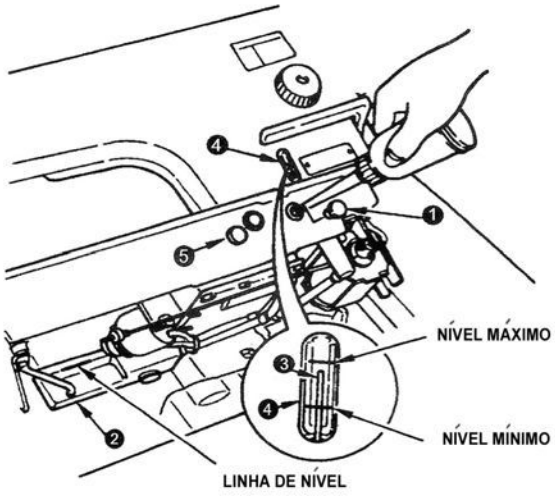
	Atenção: Desligar a máquina antes de iniciar o trabalho de manutenção para evitar acidentes.

Encher o tanque de óleo para lubrificação da lançadeira.

Incline o cabeçote da máquina até encostar no pino de suporte.
Retire a tampa de borracha (1) do tanque de óleo.
Encha o tanque de óleo com a bisnaga como mostra a figura.
Encha até a linha de nível do tanque de óleo (2).
Se o tanque de óleo estiver excessivamente cheio, o óleo escoará pelo furo de abertura de ar.
Antes de operar a máquina verifique se o nível do óleo no indicador está na marcação (3) e não ultrapassa a linha do nível máximo do indicador, observe também se o nível de óleo não está abaixo da linha de nível mínimo da marcação (4).

Atenção:

1- Ao colocar uma máquina nova em funcionamento ou que esteja em desuso por um longo período, certifique-se de que a sua rotação seja de 3000 a 3500 rpm para amasiar a máquina.
2- Não remova a tampa de borracha (5).



Anotações:-

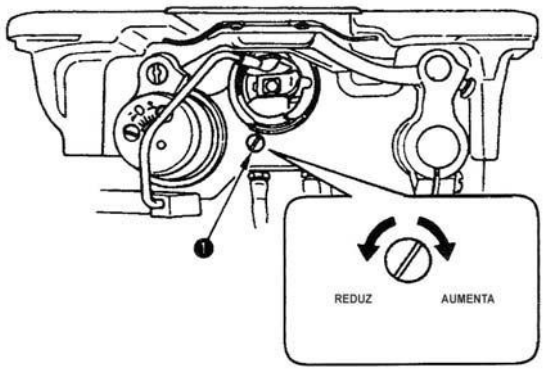
Sun Special®

2. Ajuste da lubrificação da lançadeira

Atenção: Desligar a máquina antes de iniciar o trabalho de manutenção para evitar acidentes

O ajuste da lubrificação é feito pelo parafuso (1).

Procedimento de ajuste
Girando o parafuso (1) no sentido horário irá aumentar a quantidade de óleo na lançadeira, girando no sentido anti-horário, irá diminuir a quantidade de óleo na lançadeira.



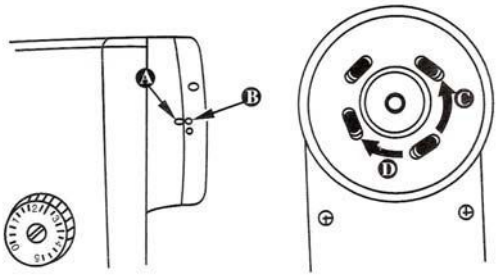
Anotações:-

3. Ajuste da posição de parada da barra de agulha

Atenção: Desligar a máquina antes de iniciar o trabalho de manutenção para evitar acidentes.

Posição de parada da barra de agulha depois do corte de linha.

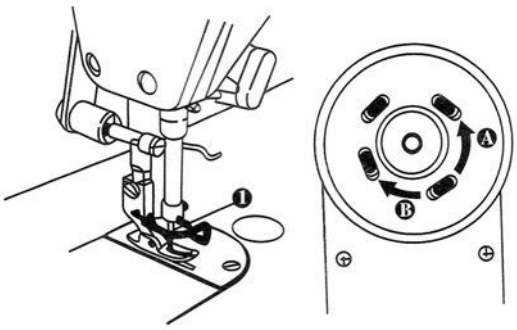
1) A posição de parada padrão da barra de agulha é obtida alinhando-se o ponto marcado (A) da carcaça, com a marca branca (B) do volante.
2) Para ajustar a parada da barra de agulha, mova o disco obturador do volante, e execute o ajuste dentro da abertura da volante.
   * Adiantamos a parada da barra de agulha se movemos o disco na direção (C).
   * Atrasamos a parada da barra de agulha se movermos o disco na direção (D).



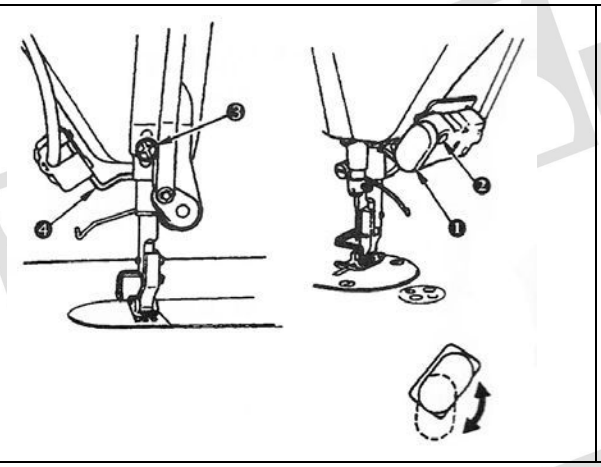
Anotações:-

Sun Special®

4. Posição de parada da barra de agulha embaixo

1) A posição de parada da barra de agulha em baixo, pode ser ajustada da seguinte forma: Pare a barra de agulha na posição baixa (1/3 da agulha embaixo da chapa), esta posição coincide com o alinhamento do ponto branco do volante com a marca da carcaça. *Adiantamos a parada da barra de agulha se movemos o disco obturador na direção (A). *Atrasamos a parada da barra de agulha se movermos o disco obturador na direção (B)	
Anotações:-	

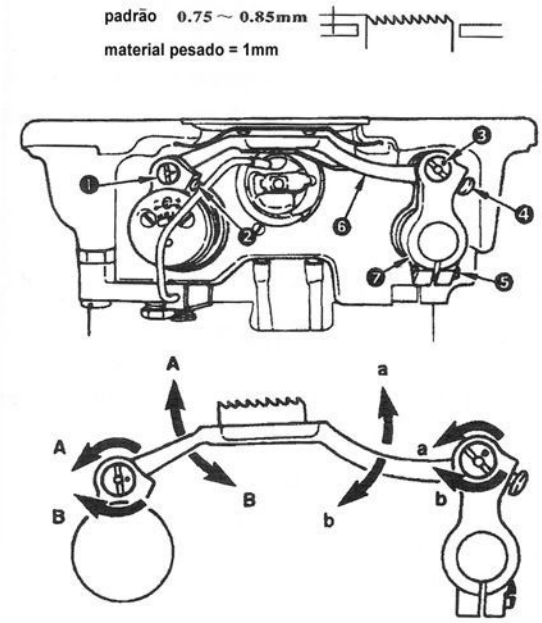
5. Botão de retrocesso

	1- O botão (1) possui duas posições, para facilitar o trabalho. 2- Com o parafuso (3) pode se ajustar a altura do botão.
Anotações:-	

Sun Special®

6. Altura e inclinação do dente

	Atenção: Desligar a máquina antes de iniciar o trabalho de manutenção para evitar acidentes.



A altura padrão do dente é de 0,75 ~ 0,85mm (1mm para material pesado) entre o extremo superior do dente e a superfície da chapa de agulha.
Ajuste a altura do dente de acordo com o tipo de material.
Ajuste a altura e a inclinação do dente da seguinte forma:

1- Solte o parafuso (2) do eixo de transporte (1) e o parafuso (4) do eixo (3).
2- A altura e a inclinação do dente pode ser mudada girando os eixos (1) e (3) com uma chave de fenda.
3- Com esse ajuste procure a relação entre a direção de rotação do eixo e a barra de inclinação (6).
4- Após o ajuste apertar os parafusos (2) e (4).

Precaução:

1) Se a inclinação do dente for ajustada somente com um eixo, a altura do dente mudará, portanto faça o ajuste dos dois eixos.
2) A posição no movimento do dente depende do ajuste do eixo principal de transporte. Para isso solte o parafuso (5) da biela (7) e ajuste a posição do dente, finalize apertando o parafuso (5).

Anotações:-

Sun Special®

7. Ajuste do tempo de transporte

	Atenção: Desligar a máquina antes de iniciar o trabalho de manutenção para evitar acidentes.

O tempo de transporte pode ser ajustado mudando a posição do excêntrico (1).

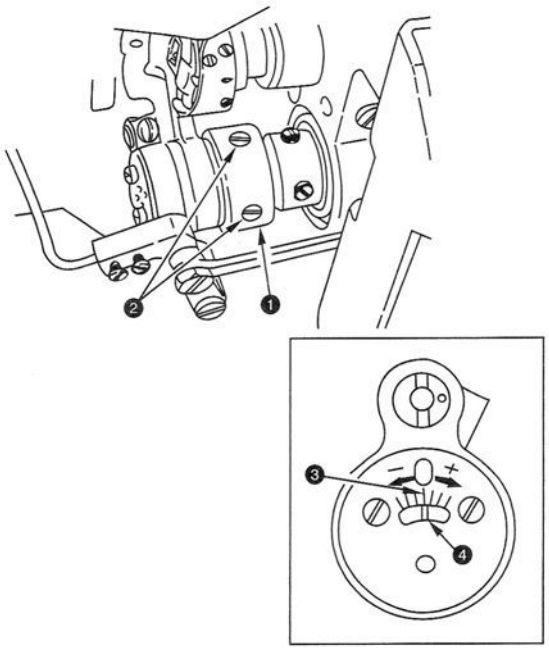
Como ajustar o tempo de transporte.

1. Incline o cabeçote da máquina e solte os dois parafusos (2) do excêntrico de transporte (1)
2. Gire o excêntrico de transporte (1) para mudar o tempo de transporte. Alinhe a graduação (3) do drive da barra de transporte com a linha gravada (4) no eixo.

- Girando o excêntrico de transporte (1) na direção de (+) aumenta-se o tempo de transporte.
- Girando o excêntrico de transporte (1) na direção de (-) diminui-se o tempo de transporte.

Precaução:

1. Para uso geral, alinhe o centro da graduação (3) com a linha gravada no eixo.

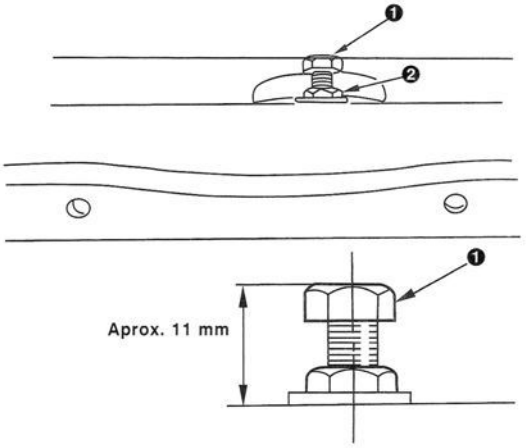


Anotações:

Sun Special®

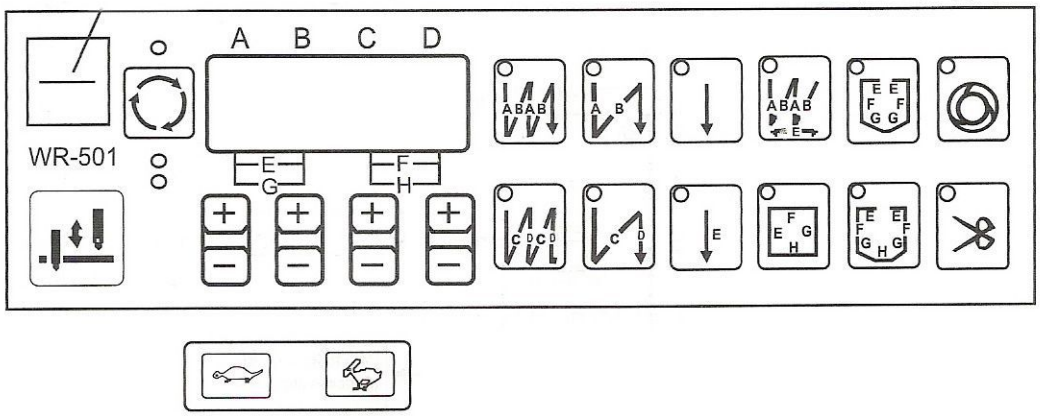
8. Ajuste fino da altura do calcador

	Atenção: Desligar a máquina antes de iniciar o trabalho de manutenção para evitar acidentes.

	Quando costuramos veludos ou material fofo, para reduzir marcas ou danos no material usamos o parafuso (1) para micro ajuste da altura do calcador. Soltar a porca (2) para ajustar de forma fina a altura do calcador apertando ou soltando o parafuso (1) finalize o ajuste apertando a porca (2). Precaução: Quando o mecanismo de ajuste fino da altura do calcador não é utilizado, ajuste a altura do parafuso (1) para aproximadamente 11mm entre o extremo superior do parafuso e a carcaça da máquina. Se a máquina está sendo utilizada na operação com o mecanismo de ajuste fino da altura do calcador, o transporte do material não será totalmente eficiente.
Anotações:-	

Sun Special®

PAINEL WR-501

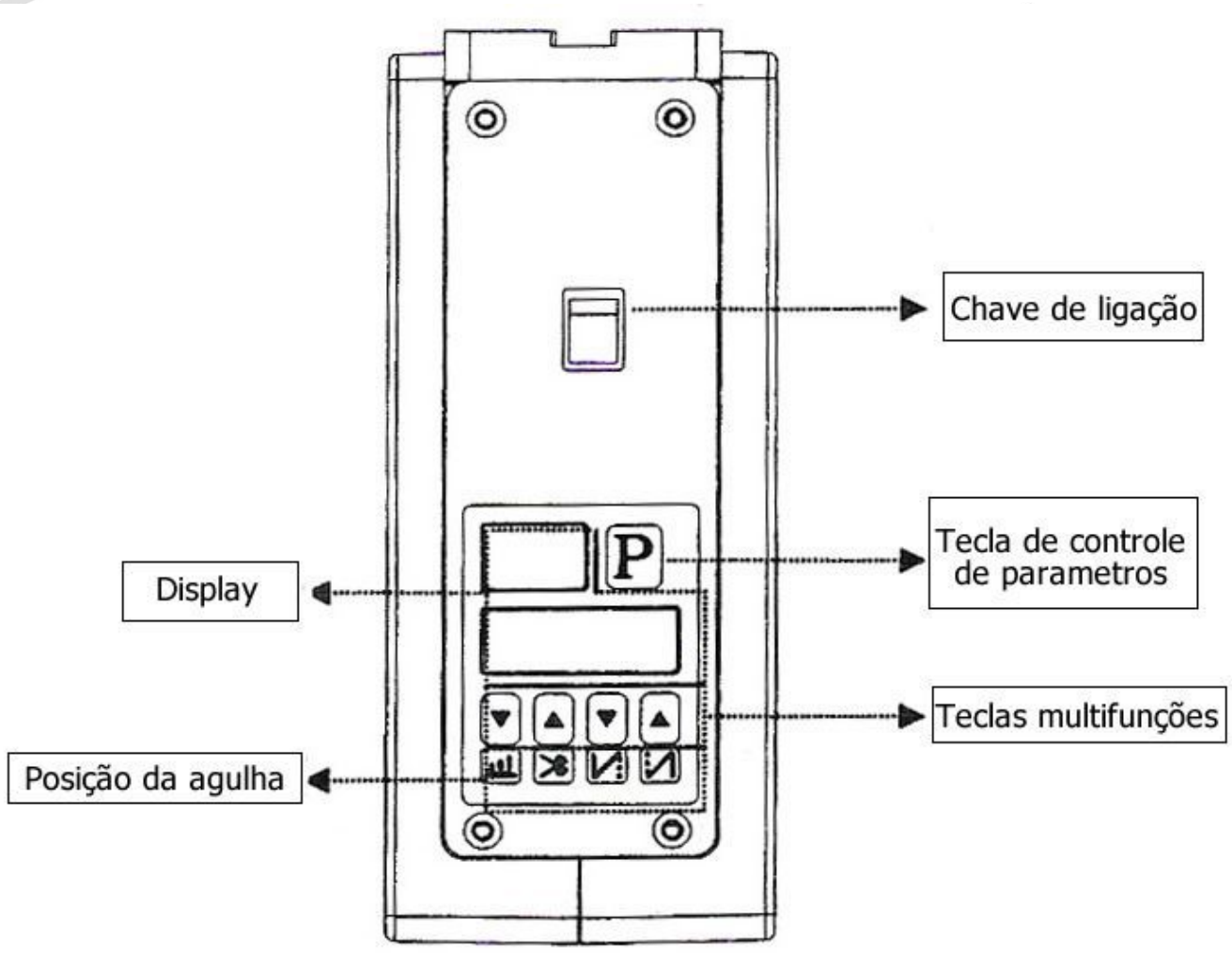


	→	½ PONTO
	→	Muda o display para alterar outros valores
	→	Ajusta valores no display
	→	Arremate inicial duplo
	→	Arremate inicial simples
	→	Arremate final duplo
	→	Arremate final simples
	→	Costura livre (sem contagem de pontos)
	→	Arremate múltiplo
	→	Costura com contagem de pontos para 1 lado
	→	Costura com contagem de pontos para 4 lados
	→	Costura com contagem de pontos para 6 lados
	→	Costura com contagem de pontos para 7 lados

Sun Special®

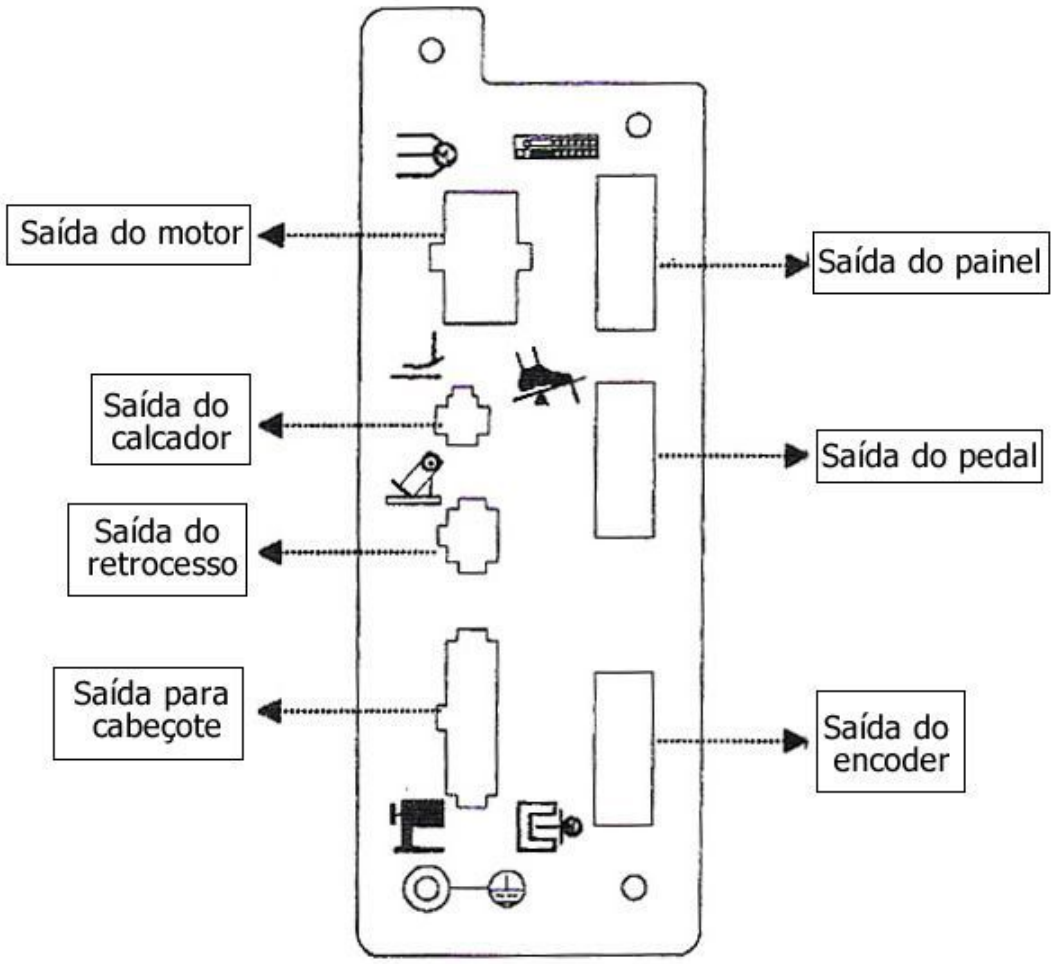
	→	Ajuste para costura com contagem de pontos automático ou com paradas.
	→	Habilita o corte da linha
	→	Potenciômetro - baixa velocidade
	→	Potenciômetro – alta velocidade

CAIXA DE CONTROLE – Parte frontal



Sun Special®

CAIXA DE CONTROLE – Parte traseira



Sun Special®
Sun Special®

pts No.	Função do Parâmetro	Descrição	Unidade/escala	Padrão
1	Velocidade máxima	Velocidade máxima de costura PPM	300-4000 ppm	3500 ppm
2	Curva de aceleração	Número de pontos da curva de aceleração	0/9	0
3	Velocidade da curva de aceleração	Velocidade de inicio da curva de aceleração	100-3000 ppm	800 ppm
4	Velocidade de costura programada	Ajuste da velocidade de costura programada	300-4000 ppm	3000 ppm
5	Tipo de costura	0- Costura normal 1- Retrocesso 2- Costura Programada 3- Travetinho	0/3	3
6	Número de ponto A do retrocesso	Ponto de inicio para frente do	0-32 pontos	3
7	Números de pontos B do retrocesso	Pontos de inicio para trás	0-32 pontos	3
8	Número de pontos C do retrocesso	Pontos final do retrocesso para frente	0-32 pontos	3
9	Número de pontos D do retrocesso	Pontos final do retrocesso para trás	0-32 pontos	3
10	Costura programada	Número de etapas	1 a 7 etapas	1
11	Número de pontos da 1°		1 – 99 pts	15
12	Número de pontos da 2°		1- 99 pts	15
13	Número de pontos da 3°		1-99 pts	15
14	Número de pontos da 4°		1-99 pts	15
15	Número de pontos da 5°		1-99 pts	15
16	Número de pontos da 6°		1-99 pts	15
17	Número de pontos da 7°		1-99 pts	15
18	Costura programada continua	Costura continua	0/1	0
25	Modo do calcador	0 – calcador desabilitado 1- acionamento do calcador através do pedal 2- calcador sobe após cortar a linha 3., quando aciona o calcador corta a linha 4. ao parar a maquina no meio da costura o calcador sobe e com mais um pulso corta a linha 5 após corta a linha o calcador fica parado em cima	0-5	0
26	Corte de linha	0- desativado 1 - ativado	0-1	1
27	Ligar a maquina o calcador sobe	0- desativado 1 - ativado	0-1	1

Sun Special®

pts N0.	Função do Parâmetro	Descrição	Unidade/escala	Padrão
28	Turn/lift – sem função	0- aberto 1- fechado	0-1	0
35	contador	0- desativado 1- ativado	0-1	1
36	Número de peças no display	Número de peças	0-999999	0
41	Velocidade baixa	Velocidade da rampa de aceleração	100- 1000 ppm	60 ppm
42	Ajuste de pontos da rampa de aceleração	Ajuste da rampa	10-100	60
44	Velocidade de corte	Velocidade de corte de linha	100 - 500	250
46	Atraso do tempo do calcador	Tempo de atraso	0-800	200
47	Tempo de permanência do calcador	Tempo do calcador	0 - 800	150
48	Tempo de ativação	Tempo de freqüência	0-100	40
49	Tempo de acionamento do calcador	Quando fica acionado o pedal, tempo de corte do solenoide	1-60s	12s
50	Tempo total do solenóide do retrocesso	Tempo do retrocesso	0-800	150
51	Tempo do ciclo do retrocesso	Tempo do ciclo	0-100	60
52	Tempo de atraso do retrocesso	Tempo do retrocesso	1-60s	12
53	Velocidade do inicio do retrocesso	Velocidade de inicio do retrocesso	100-3000	1750ppm
54	Inicio da costura de reforço da compensação1		0-15	10
55	Inicio da costura de reforço da compensação2		0-15	9
56	Velocidade do retrocesso	Velocidade do final do retrocesso	100-3000	1750
57	Final da costura de reforço da compensação1		0-15	10
58	Final da costura de reforço da compensação2		0-15	9
59	Velocidade do retrocesso da costura continua		100-3000	1750
60	Costura continua 1		0-15	10
61	Costura continua 2		0-15	9
69	Ângulo de posição da agulha em baixo	Agulha em ponto morto inferior	120-240	177
79	Parâmetro para especial funções	Parâmetro valido somente acima de 2s	0-15	0

Sun Special®

Código de Erro	Problemas	Soluções
ERRO 101	Defeito na corrente elétrica da caixa de controle.	Entrar no parâmetro 79 e mudar o valor para 11, isso habilitará o parâmetro 91. Ajuste então o valor para 300.
ERRO 11/12/13/14	Falha na energia elétrica.	Verificar a entrada de energia elétrica.
ERRO 21/22/23/201	Sobrecarga de energia	Verificar solenóide. Maquina travada. Motor travado. Conjunto de faca.
ERRO 111/112/113	Tensão muito alta	Desligar a máquina. Verificar a fonte de energia detalhadamente..
ERRO 121/122	Tensão muito baixa	Desligar a máquina. Verificar a fonte de energia detalhadamente.
ERRO 151/152	O solenóide da máquina está em curto.	Todos os sinais de saída serão inibidos. O motor ainda pode funcionar. Verificar os solenóides da máquina.
ERRO 211/212	Falha de sinal de energia.	Verificar as conexões.
ERRO 301	Caixa de controle	Verificar fusível e conexões.

Sun Special®

Sun Special®
Qualidade e Tecnologia

CNPJ. 05.013.910/0001-22
Rua da Graça, 577- Bom Retiro
São Paulo-SP
11-3334-8800
www.sunspecial.net.br